

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : AFT DOOR ASSEMBLY
 Job Number : 36867
 Estimate Number : 12103
 P.O. Number : Part Number : D350588041
 This Issue : 1/17/2008 S.O. No. : Drawing Number : D2445, D350-588 P5-6
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : 1/1 Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : D,D
 Previous Run : 36866 Material :
 Written By : Due Date : 2/10/2008 Qty: 1 Um: Each
 Checked & Approved By : 08/01/18
 Comment : Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

08/03/15

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 5492

08/01/18

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0 D2445 Aft Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Aft Door

4.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

08/03/18

5.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.

08/03/19

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36867

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2143

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler

1531781

SCD

7.0

D2144

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2144 Hinge Doubler

1733885

SCD

8.0

D2463

1/2" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2463-0870 1/2" Foam Seal

1536852

SCD

9.0

D2585

Latch Clamp



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2585 Latch Clamp

1536028

SCD

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2586 Latch

1536854

SCD

11.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Latch Plate

Pick: Assembly Kit

1532355 (1x) 1533894 (1x)

8/3/19 SCD

(1x)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36867

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2621	Latch Plate	

12.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-1	Lower Hinge Bracket	1736855

SP

13.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-2	Upper Hinge Bracket	1733943

SP

14.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R9	Screw	1106918

SP

15.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN960JD8	Washer	1106918

SP

16.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10	Washer	1106552

SP

17.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	MS21042L08	Nut (or -08)	1106903

8/3/18 SP

(14)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36867

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

18.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS21042L3

Nut (or -3)

M106242

SP

19.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-1-15 Screw

M106576

8/3/19 SP (12)

20.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

ml 08/03/19 x1

21.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

5 08/03/19

22.0

D2150

Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2150

Hinge Packer

36918

R

23.0

D2151

Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2151

Hinge Doubler

36847

8/3/20 (1)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM

User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36867

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

24.0

D2153

Door Prop



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2153

Gas Spring Assy

36845

25.0

D2154

Bracket, Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2154

Stud Bracket

33886

26.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty

Part Number

Description

Batch

2

D2237

Striker Plate

37309 36847

27.0

D2461

Neoprene "D" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2461-0870

Neoprene 'D' Seal

34304

28.0

D2589

Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2589

Keys, Key Chain

B31887

29.0

D28581

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-1

Lower Hinge Bracket

B34310

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36867

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

30.0

D28582

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-2

Upper Hinge Bracket

36628

31.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 AN526C832R8 Screw

M15516

32.0

AN526C1032R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 AN526C1032R7

Screw

M104394

33.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

16 AN960JD8

Washer

M106918

34.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

2 AN960JD10

Washer

M106552

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

18 MS20470AD45

Rivet

M104156

LC 8/3/20 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM

User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36867

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

36.0

MS20426AD34

RIVET



Comment: Qty: 12.0000 Each(s)/Unit Total: 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

12 MS20426AD3-4

Rivet

M102404

37.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

4 MS21042L3

Nut (or -3)

M106883

38.0

MS270390811

Screw



Comment: Qty: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-0811

Screw

M104427

39.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty: 10.0000 Each(s)/Unit Total: 10.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

10 MS21042L08

Nut (or -08)

M106903

40.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

41.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: 42 Rev D

AS 08/05/25

(X)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36867

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

2008/03/26

Job Completion



C 2008/03/26

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

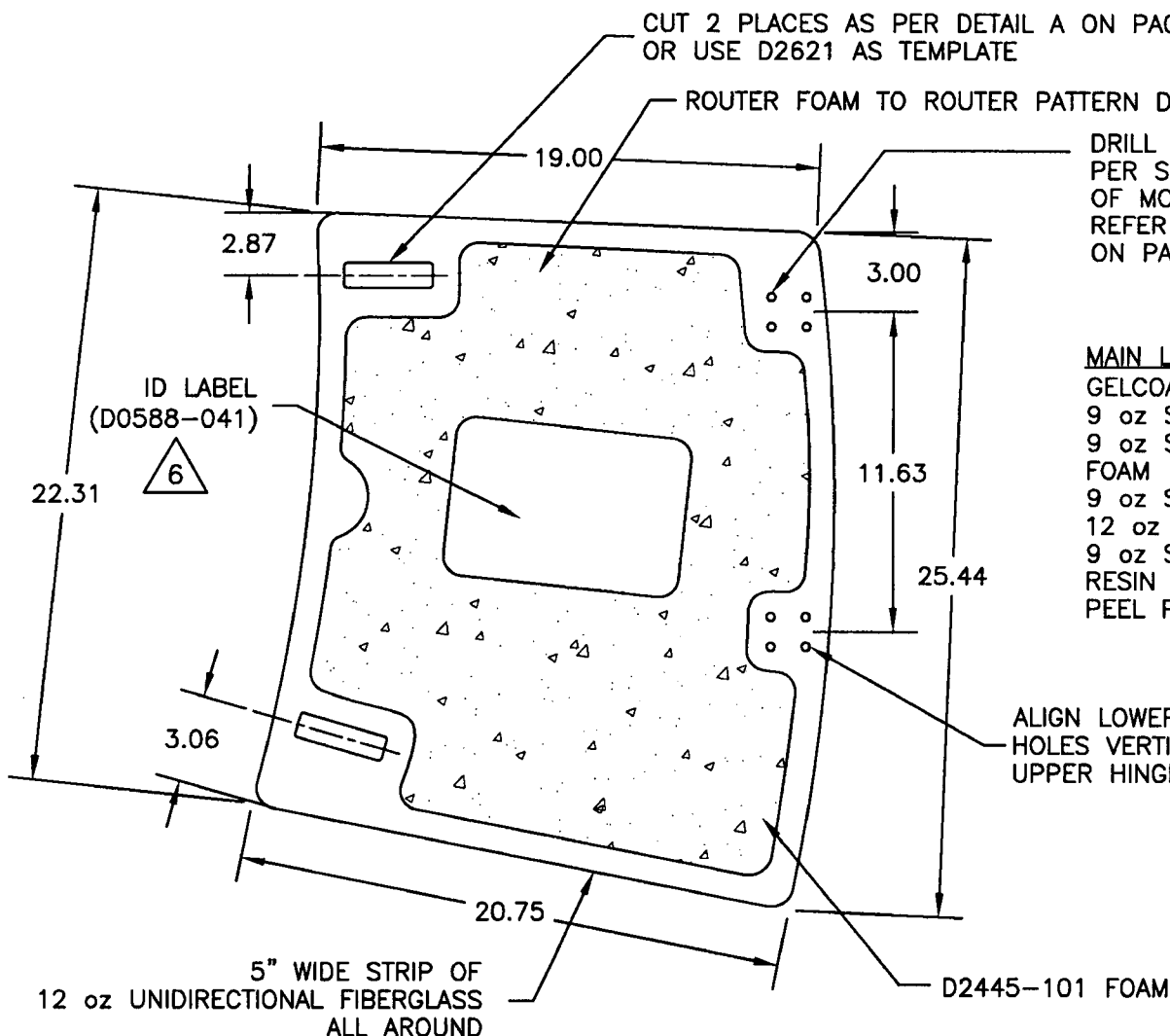
DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09	TITLE AFT BAGGAGE DOOR		SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

RELEASED

06.11.13

CUT 2 PLACES AS PER DETAIL A ON PAGE 2
OR USE D2621 AS TEMPLATE

ROUTER FOAM TO ROUTER PATTERN DT8035

DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES
OF MOLD DT8036 OR
REFER TO DETAIL B
ON PAGE 2**MAIN LAYUP**GELCOAT #GEL 944W005
9 oz SATIN
9 oz SATIN
FOAM
9 oz SATIN
12 oz UNIDIRECTIONAL
9 oz SATIN
RESIN
PEEL PLYALIGN LOWER HINGE
HOLES VERTICALLY WITH
UPPER HINGE HOLES**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

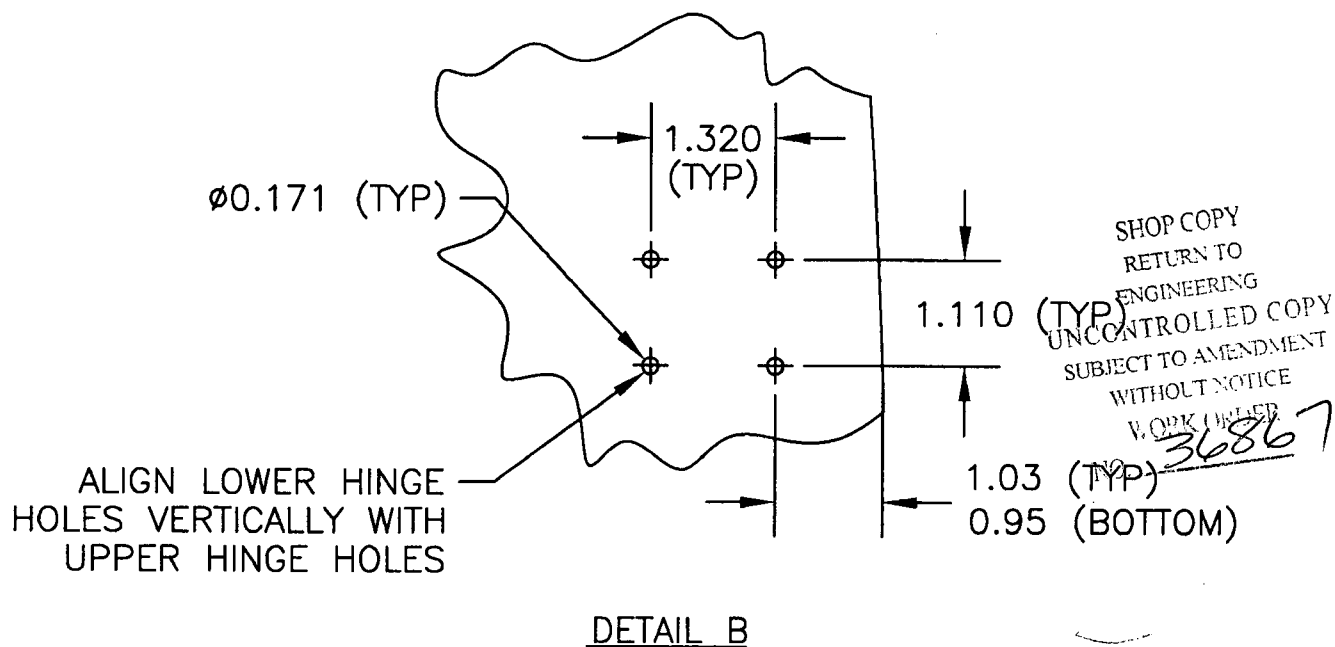
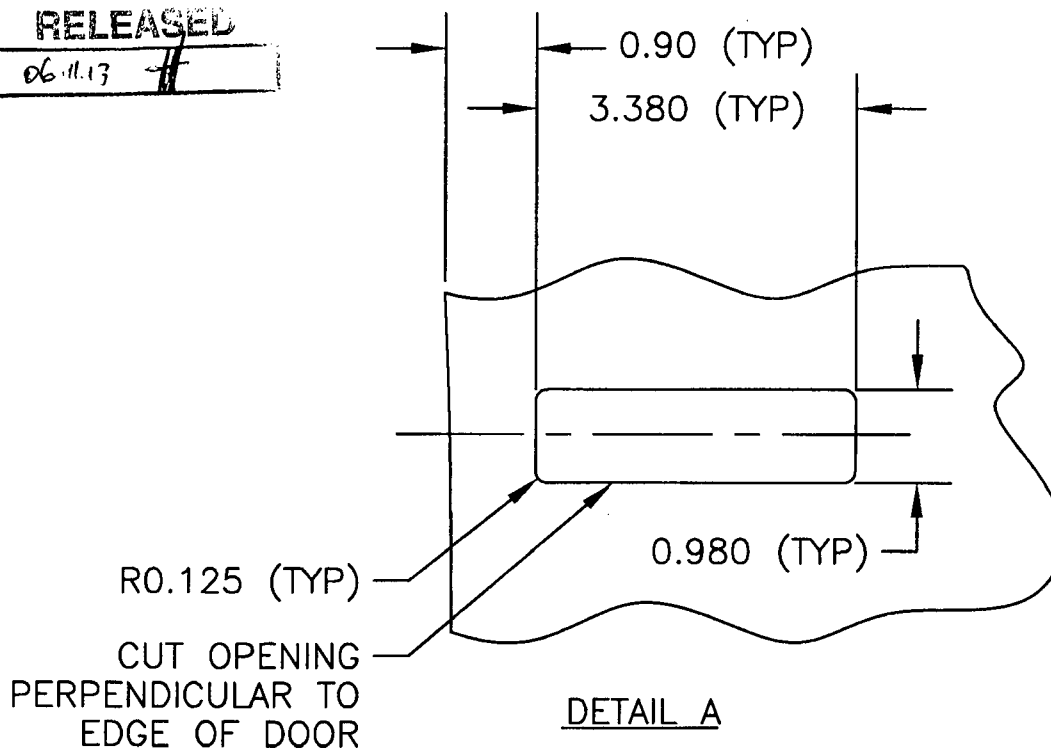
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 36867**Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09	TITLE AFT BAGGAGE DOOR		SCALE 1:2

RELEASED
06.11.13 *[Signature]*



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

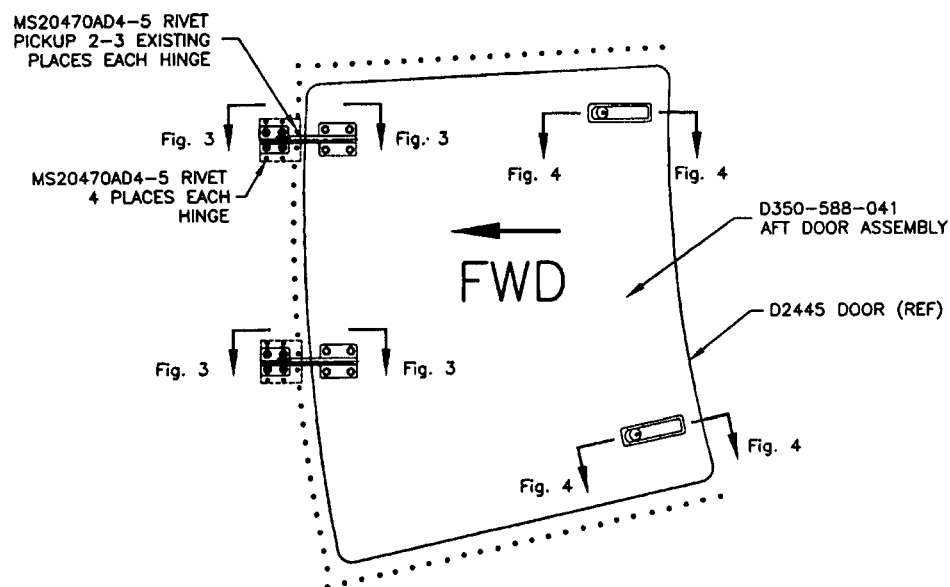


Figure 2: Baggage Door Outside View

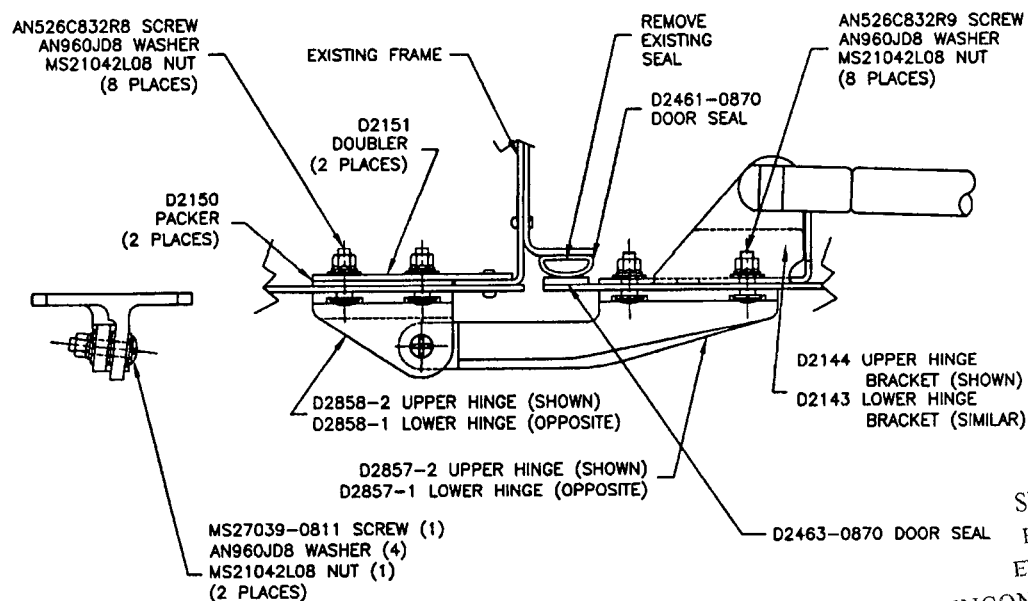


Figure 3: Hinge Detail

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 36867

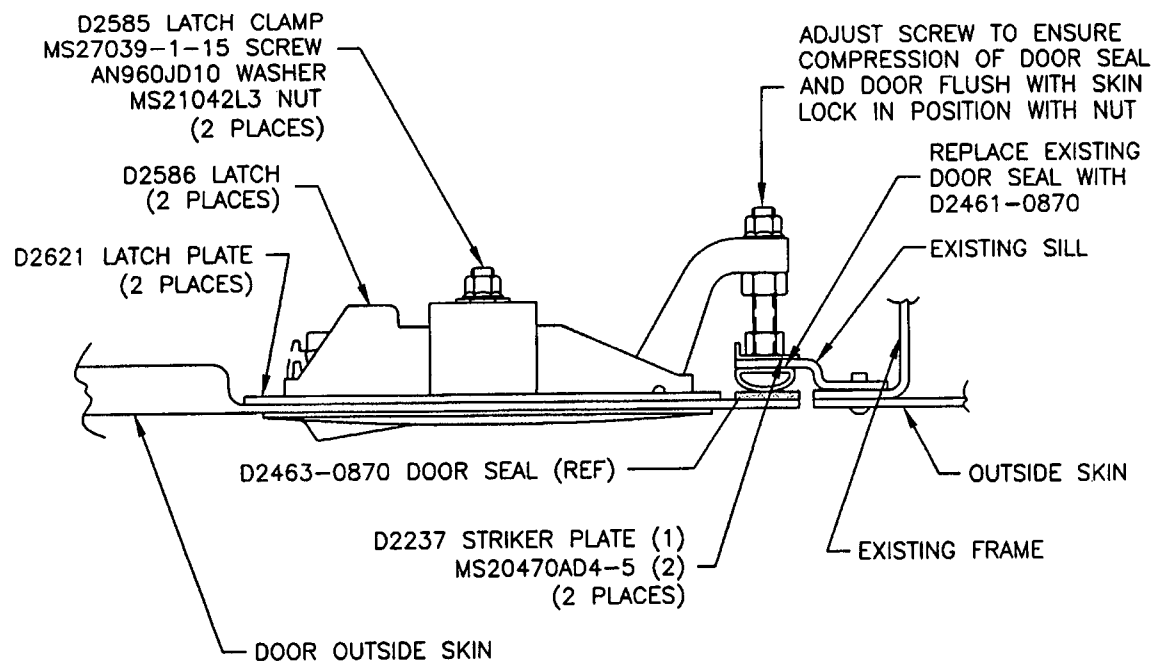


Figure 4: Latch Section

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 36867

• COPYRIGHT © 1992 BY DART AEROSPACE LTD •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: D
Date: 02.01.17

7

Date: Thursday, 1/17/2008 3:35:16 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number	: 36867		
Estimate Number	: 12103		
P.O. Number	:	Part Number	: D350588041
This Issue	: 1/17/2008 S.O. No. :	Drawing Number	: D2445, D350-588 P5-6
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: / / Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision	: D,D
Previous Run	: 36866	Material	:
Written By	: <u> </u>	Due Date	: 2/10/2008 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u> </u>		
Comment	: Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

08 01 31

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: _____

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0	D2445	Aft Door
-----	-------	----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Aft Door

REFERENCE ONLY

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12510
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
17/03/2008	18/01/2008	5649	Chantal Lavoie		PO00005492		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B36867 U de M : Each Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 42577			
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B36868 U de M : Each Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 42578			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:


[Signature]
Quality department AQ-357



Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:21
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job :	42577	Numéro Article :	DKC134-0013
Numéro Soumission :	2017	Numéro Dessin :	D2445
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2008-01-23	Révision dessin :	D
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois :	--	Date Dûe :	2008-01-30
Job précédente :	42576	Qté:	1 Udm: UNITE

Écrit par : 
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Dart Aérospatiale: D2445
 N° Delastek Composites: DKC134-0013
 N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 09 Clarification des opération de mélange et application de primer

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AAC0303	Frekote 44NC
-----	---------	--------------


Commentair	Qty.:	0.020 GALLON(s)/Unit	Total :	0.020 GALLON(s)
		Frekote 44NC		

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs	Total Run : 5.0000Hrs
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

 Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair	Qty.:	0.200 GALLON(s)/Unit	Total :	0.200 GALLON(s)
		Gel Coat Blanc N° Gel 944W005		

N° de Lot: 1-6532-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair	Qty.:	0.0320 PINTE(s)/Unit	Total :	0.0320 PINTE(s)
		Catalyst N° DDM-9		

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:22

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42577

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0260 Acetone

Commentaire Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 20-02-08

Sceau:



Temps Début: 11:00 Temps Fin: 11:10

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Date: 20-02-08

Sceau:



Temps Début: 11:10 Temps Fin: 11:25

8.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B





9.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10











Commentaire Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 42577		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
Commentaire Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert			
12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentaire Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y			
N° de Lot: 1-6494-1			
13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional	
Commentaire Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional			
N° de Lot: 1-6258-1			
14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentaire Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y			
15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			
<p>Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:</p> <p>4 plis de tissus de 9.7 oz. 1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.</p> <p>3 fois le sac à vide Stretchlon 200. 3 fois le film perforé P-3 3 fois le feutre de drainage 2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).</p> <p>Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.</p> <p>Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.</p>			
Date: 28-01-08 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 8:50 Sceau: 			
16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
N° de Lot: 1-6270-1			

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:22
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 42577		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: <u>1-19745-2</u>			
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.			
Date: <u>20-02-08</u> Heure Début: <u>3:40</u> Heure Fin: <u>3:45</u> Sceau: 			
19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs LAMINAGE PIÈCE DART			
À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.			
Recommencer l'opération pour le deuxième pli.			
Date: <u>20-02-08</u> Heure Début: <u>3:45</u> Heure Fin: <u>4:00</u> Sceau: 			
20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE			
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:			
1- Tissu à délaminer.			
2- Film Perforé P-3.			
3- Feutre de drainage			
4- Sac à vide Stretchlon 200			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: <u>20-02-08</u> Heure Début: <u>4:00</u> Heure Fin: <u>4:10</u> Sceau: 			
Curing début: <u>3:45</u> Curing Fin: <u>8:00</u>			

ate: Mercredi, 2008-01-23 16:17:22
télisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42577

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

22.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-19745-2

23.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 21-02-08 Heure Début: 9:20 Heure Fin: 9:35 Sceau:

24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6324-1

25.0 DKC134-0029 Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) 1-19230-2

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 25-02-08 Heure Début: 11:10 Heure Fin: 11:25 Sceau:

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:22
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42577

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 25-02-08 Heure Début: 11:25 Heure Fin: 11:35 Sceau:



Curing Début: 11:10 Curing Fin: 12:50

28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-19745-2

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 26-02-08 Heure Début: 1:50 Heure Fin: 1:55 Sceau:



31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------

















Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:22
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 42577		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	allant dans le coin droit en bas se superposent		
	Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.		
	DATE: <u>26-02-08</u> Heure Début: <u>1:55</u> Heure Fin: <u>2:25</u> Sceau:  		
32.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE			
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:			
1- Tissu à délaminer.			
2- Film perforé P-3.			
3- Feutre de drainage			
4- Sac à vide Stretchlon 200.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
	DATE: <u>26-02-08</u> Heure Début: <u>2:25</u> Heure Fin: <u>2:35</u> Sceau:  		
	Curing Début: <u>1:55</u> Curing Fin: <u>8:00</u>		
33.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE PIÈCE DART			
Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".			
	DATE: <u>27-02-08</u> Heure Début: <u>8:10</u> Heure Fin: <u>8:15</u> Sceau: 		
34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART			
À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.			
Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.			
	DATE: <u>6-3-08</u> Heure Début: <u>10:30</u> Heure Fin: <u>11:00</u> Sceau:  		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42577

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

35.0	AAC0062	Label N° D0588-041
------	---------	--------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0	AAC0444	Surface Veil
------	---------	--------------

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
------	---------	------------------------------------

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le label N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser sécher pendant 4 heures.

Date: 10 Mars 08 9:15
Heure Début: 8:45 Heure Fin: 8:45 Sceau:

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6284-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 11 Mars 08 12:55
Heure Début: 12:55 Heure Fin: 1:15 Sceau:

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:22

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42577

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

43.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-CA40-1

44.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

45.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
Préparation du matérielNettoyage Qty 1 MAR 07 2008
Nettoyage Qty 1 10/03/08DELASTEK
COMPOSITE
38DELASTEK
COMPOSITE
52Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange
selon les directives suivantes:

Inscrire la température ambiante.

Température: 69 °F 70 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Activator-Reducer N° de Lot: _____

70° - 80°F Chromabase 7775S Activator-Reducer N° de Lot: 1-CA73-1

80° - 90°F Chromabase 7785S Activator-Reducer N° de Lot: _____

90° - 100°F Chromabase 7795S Activator-Reducer N° de Lot: _____

Date: MAR 07 2008

Sceau:

10/03/08

46.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PEINTURE / PRIMER DARTAppliquer deux couches de primer Dupont N° 7704S selon les instructions du fabricant, en prenant bien
soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé grit 220.Date: MAR 07 2008

Heure Début: _____

Heure Fin: _____

Sceau:



47.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: • • • Mercredi, 2008-01-23 16:17:22

Jtilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42577

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Date: 14-3-08 Heure Début: N/A Heure Fin: N/A Sceau: 04-11-08 P.S.

48.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 14-03-08 Sceau: 11

Quantité: Date: Sceau:

